

Date: Mardi, 2006-11-14 13:29:29
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

SMALL DOOR

11 JUIL. 2006

Client	:	DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	:	DOOR
Numéro Job	:	40329		Numéro Article	:	DKC135-0010-0011
Numéro Soumission	:	1726		Numéro Dessin	:	D3140
Numéro B.A.	:			Projet Numéro	:	DKC135
Cette fois	:	2006-11-14	No. B.V. :	Révision dessin	:	C
Prsht Rev.	:	NC		Matériel	:	Tissu Fibercote E-761/7788
Prem. fois	:	--	Type :	Date Dûe	:	2006-11-21
Job précédente	:	38111		Qté:		1 UdM: UNITE
Écrit par	:					
Vérifié & Approuvé par	:					
Commentaires	:	N° de pièce Dart Aerospace: D3140-06/-08 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA359-0010/-0011 N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0010/-0011				

Process Sheet Rév.: 09 Changer le Klegecell TR75 Par le Rohacell
 71S

forcast
 Qty:1 RNC:C1285 18-06-07



Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	OUTILLAGE	OUTILLAGE NÉCESSAIRE À LA FABRICATION

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
 OUTILLAGES NÉCESSAIRES À LA FABRICATION DE LA PIÈCE

Moule N° B30-23000-02T
 Patron de découpe N° B30-23000-57T
 Patron de découpe N° B30-23000-61T
 Patron de découpe N° B30-23000-63T
 Patron de découpe N° B30-23000-69T
 Patron de découpe N° B30-23000-71T
 Patron de découpe N° B30-23000-73T
 Patron de découpe N° B30-23000-75T
 Patron de découpe N° B30-23000-77T
 Patron de découpe N° B30-23000-79T
 Gabarit de taillage N° B30-23000-06T (2 pièce) et N° B30-2300-04T
 Forme de silicone N° B30-23000-08T

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
 PRÉPARATION DU MOULE

Préparation du moule selon la section 5.0 de l'instruction de travail TEC-77

Quantité: 1 Date: 21-11-06 Sceau: *[Signature]*

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 40329

Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

3.0 AMB0211 PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s)
PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

N° de Lot: 1-5731-1

4.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
DÉCOUPAGE MATÉRIEL

Découpe du tissu pré-imprégné e-761 paquets de 10.5 pi². (7 paquets =24.5 Verges)

Quantité: 1 Date: 17-11-04 Sceau:

5.0 DRAPAGE 1 DRAPAGE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs
DRAPAGE DES PIÈCES

Faire le drapage de 3 plis de tissu pré-imprégné e-761 (4 Paquets) selon la section 8.1.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Date: 20-11 Sceau:



6.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

7.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

8.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

9.0 AC0755 Sac à vide N° Strehlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s)
Sac à vide N° Strehlon 700

10.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: DOOR
Numéro Job: 40329		Numéro Article: DKC135-0010/-0011
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
11.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.000Min Total Run : 2.000Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE		
Faire le montage cuisson selon la section 8.2.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.		
Quantité:	Date: 22-11	Sceau:
12.0	CUISSON 1	CUISSON PIÈCE DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.000Min Total Run : 0.000Hrs CUISSON DES PIECES		
Faire la cuisson selon la section 8.3.1 de l'instruction de travail N° TEC-77		
Quantité:	Date: 22-11	Sceau:
13.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.000Min Total Run : 1.000Hrs DÉMOULAGE DES PIECES		
Retirez le montage cuisson et faire les retouches de la pièce, afin d'enlever les surplus de résines et les résidus de tissu à délaminer.		
Quantité:	Date: 23-11	Sceau:
14.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.000Min Total Run : 0.1667Hrs INSPECTION GÉNÉRALE		
Vérification de la première coquille pour s'assurer qu'il n'y aie pas de réparation à faire avant la prochaine étape.		
Quantité:	Date: 23-11	Sceau:
15.0	ACP006	Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain
Commentair Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s) Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain		
N° de Lot: 1-5733-1		

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 40329Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

16.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 360.0000Min Total Run : 6.0000Hrs
DÉCOUPAGE PRIMAIRE

Faire la découpe des pièces de mousse structurales (Klegecell) sur la scie à ruban selon la section 8.1.2 de 'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: / Date: 1-06-07 Sceau:

17.0 AAC0560 FILM ADHESIF PF-7035-C

Commentair Qty.: 55 UNITE(s)/Unit Total : 55 UNITE(s)
FILM ADHESIF PF-7035-C

N° de Lot: 1-5730-1 byb. 5-07-07

18.0 ACP0003 Core splice adhesive MA560.048

Commentair Qty.: 5 UNITE(s)/Unit Total : 5 UNITE(s)
Core splice adhesive MA560.048

N° de Lot: 1-6108-1

19.0 AAC0563 EPOCAST 87269-A/B

Commentair Qty.: 0.25 KIT(s)/Unit Total: 0.25 KIT(s)
EPOCAST 87269-A/B BOEING BMS 5-136.A TYPE II class 1

N° de Lot: 1-6171-1

4-06-07



20.0 AAC0645 DOUBLER KIT D3140-6-8

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
DOUBLER KIT D3140-6-8

N° de Lot: 1-6056-2

21.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Mise en place des doublers et des pièces de mousse structurales selon la section 8.1.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: / Date: 4/06/07 Sceau:

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 40329

Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

22.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

23.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

24.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

25.0 AC0755 Sac à vide N° Strehlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s)
Sac à vide N° Strehlon 700

26.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

27.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.2 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1 Date: 4/06/07 Sceau:

28.0 CUISSON 1 CUISSON PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
CUISSON DES PIECES

Faire la cuisson des pièces selon la section 8.3.2 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1 Date: 4/06/07 Sceau:

29.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Retirez le montage cuisson de sur la pièce, et enlever les résidus de ruban adhésif en teflon et les barres d'aluminium, Garder seulement la barre qui sépare les deux pièces.

Quantité: 1 Date: 4/06/07 Sceau:

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 40329

Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0010-0011

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

30.0 DÉCOUPE CORE DÉCOUPE DU CORE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 210.0000Min Total Run : 3.5000Hrs
USINAGE DES MOUSSE

Usinage des mousses sturcutrales selon la section 8.1.4 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1 Date: 5/06/07 Sceau:

31.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étape.

Quantité: 1 Date: 5/06/07 Sceau:

32.0 AMB0211 PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s)
PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

N° de Lot: 1-6108-1

33.0 DRAPAGE 1 DRAPAGE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs
DRAPAGE DES PIECES

Drapage de la coquille intérieur selon la sectin 8.1.5 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1 Date: 6/06/07 Sceau:

34.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

35.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 40329

Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0010-0011

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
36.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

37.0 AC0755 Sac à vide N° Strehlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s)
Sac à vide N° Strehlon 700

38.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

39.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Date: 6/06/07 Sceau:

40.0 CUISSON 1 CUISSON PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
CUISSON DES PIECES

Faire la cuisson de la pièce selon la section 8.3.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Date: 6/06/07 Sceau:

41.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Retirez le montage cuisson, et faire de retouches sur la pièce afin d'enlever les surplus de résine et les résidus de tissu à délaminer.

Retirer la pièce du moule.

Quantité: 1 Date: 7/06/07 Sceau:

Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: DOOR
Numéro Job: 40329		Numéro Article: DKC135-0010/0011
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
42.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs TRIMAGE DE FINITION		
Faire le trimage de finition de la pièce selon la section 8.5 de l'instruction de travail N° TEC-77.		
Quantité: 1	Date: 8/06/07	Sceau:
43.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S
Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-C005-2		
44.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S
Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-C005-1		
45.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S
Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-B002-2		
46.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL		
Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.		
47.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs APPLICATION DE PRIMER		
Appliquer une épaisse couche de primer partout sur les deux portes.		
Quantité: 1	Date: 12-06-07	Sceau:
48.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs FINITION GÉNÉRALE		
Faire un sablage léger (Grit 320-400) de toute les surfaces.		
Quantité: 1	Date: 11/06/07	Sceau:

Feuille de ProcédéClient: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 40329Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0010/-0011

Numéro Job:



Séq. : Machine ou Opération:

Description :

49.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-CAC065-2

50.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6005-1

51.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5C92-2

52.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

13-06-07

16

Nettoyage 13-06-07

52

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

53.0 PEINT/PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Qty: 1 RNC: C1285-18-06-07

DEAS QA-11

Application d'une couche de primer de finition partout sur les deux portes.

Quantité: 1 Date: 13-06-07 Sceau: 16

54.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
IDENTIFICATION DES PIÈCES

Identifier le numéro de la pièce, le numéro de job ainsi que la date de fabrication sur l'aluminium peinturé dans le dégagement des mécanisme de porte.

Grosse porte : D3140-06

Petite Porte: D3140-08 →

Quantité: 1 Date: 10 JUN 2007 Sceau: 65

Inspection Qty: 1 10-07-07 H.S. D3140-08 seulement

Emballage QT 1 11/7/07

DEAS QA-11
11



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

PACKING SLIP

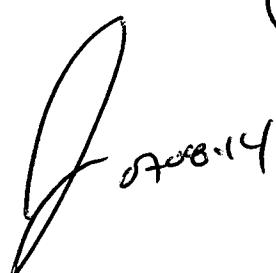
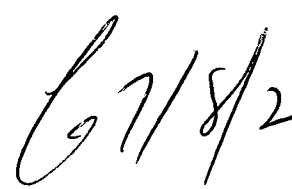
CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12065
Customer #	DART

Bill to:
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms	Salesperson
EPIC EXPRESS COLLECT		Origin		Net30 days	Claude Lessard, ext. 233
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
11/07/2007	11/07/2007	5413	C. Lavoie	SCD-0213	
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description	
1	0	1	DKC-SAV-AERONAUTIQUE	D3140-06-08 Door assembly (right) S/N: B27446 DKC135-0009 S.N. AUG 01 2007 SCD-0213	 
					

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Cust.

Adm.

Quality

Ship.

Accepted by:




Quality department

AQ-357